

Please type a plus sign (+) inside this box →

Under the Paperwork Reduction Act of 1995, no persons are required to respond to a collection of information unless it displays a valid OMB control number.

**TRANSMITTAL
FORM**

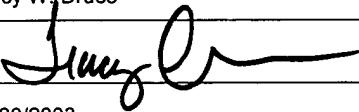
(to be used for all correspondence after initial filing)

		Application Number	10/604,828
		Filing Date	08/20/2003
		First Named Inventor	LARSSON
		Group Art Unit	2833
		Examiner Name	Unknown
Total Number of Pages in This Submission		Attorney Docket Number	07589.0122.PCUS00

ENCLOSURES (check all that apply)

<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application)	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication to Group
<input type="checkbox"/> Fee Attached	<input type="checkbox"/> Proposed Amended Drawings	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board of Appeals and Interferences
<input type="checkbox"/> Amendment / Response	<input type="checkbox"/> Licensing-related Papers	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief)
<input type="checkbox"/> After Final	<input type="checkbox"/> Petition	<input type="checkbox"/> Proprietary Information
<input type="checkbox"/> Affidavits/declaration(s)	<input type="checkbox"/> Petition to Convert to a Provisional Application	<input type="checkbox"/> Status Letter
<input type="checkbox"/> Extension of Time Request	<input type="checkbox"/> Declaration/Power of Attorney - Revocation of Prior Powers	<input checked="" type="checkbox"/> Other Enclosure(s) (please identify below):
<input type="checkbox"/> Express Abandonment Request	<input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer	Postcard.
<input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement	<input type="checkbox"/> Request for Refund	
<input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s)	<input type="checkbox"/> CD, Number of CD(s) _____	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/ Incomplete Application	Remarks	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts under 37 CFR 1.52 or 1.53		

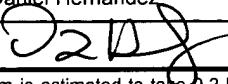
SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT

Firm or Individual name	HOWREY SIMON ARNOLD & WHITE, LLP Tracy W. Druce
	
Date	10/20/2003

CERTIFICATE OF HAND DELIVERY

I hereby certify that this correspondence is being hand delivered to the United States Patent and Trademark Office, Arlington, VA.
22202 on this date:

10/20/2003

Typed or printed name	Daniel Hernandez		
Signature		Date	10/20/03

Burden Hour Statement: This form is estimated to take 0.2 hours to complete. Time will vary depending upon the needs of the individual case. Any comments on the amount of time you are required to complete this form should be sent to the Chief Information Officer, U.S. Patent and Trademark Office, Washington, DC 20231. DO NOT SEND FEES OR COMPLETED FORMS TO THIS ADDRESS. SEND TO: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231.

PRV

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET

Patentavdelningen

**Intyg
Certificate**

Härmed intygas att bifogade kopior överensstämmer med de handlingar som ursprungligen ingivits till Patent- och registreringsverket i nedannämnda ansökan.

This is to certify that the annexed is a true copy of the documents as originally filed with the Patent- and Registration Office in connection with the following patent application.

(71) *Sökande* *Volvo Lastvagnar AB, Göteborg SE*
Applicant (s)

(21) *Patentansökningsnummer* *0100562-8*
Patent application number

(86) *Ingivningsdatum* *2001-02-20*
Date of filing

Stockholm, 2003-09-01

För Patent- och registreringsverket
For the Patent- and Registration Office

Kerstin Gerdén
Kerstin Gerdén

Avgift
Fee *170:-*

Ink. i Patent- och reg.verket

2001-02-20

Huvudfaxen Kassan

1

TITEL: Jordningselement

TEKNIKENS OMRÅDE:

5 Föreliggande uppfinning avser ett jordningselement för att möjliggöra en elektrisk förbindning mellan ett strukturelement och en elektrisk anslutning enligt ingressen till patentkrav 1. Ett sådant monteringselement är tidigare känt genom EP-0641944-A1.

10 BAKGRUND: Det finns ett antal olika sätt att ansluta en jordförbindelse till t.ex. ramen på ett tungt fordon, alla välkända för fackmannen inom detta område.

15 Normalt ställer inte jordförbindningar på fordon till några problem. Jordpunkter monteras i produktionen i tillräckligt antal på förbestämda positioner på fordonet så att all utrustning som monteras seriemässigt eller som kan beställas som tillverkarspecifik extrautrustning 20 har en förberedd jordningspunkt. Normalt består jordningspunkterna antingen av ett jordbleck där flatstift eller ringskor kan monteras eller av en bult där ringanslutningar kan fästas. Jordblecken kan t.ex. vara skruvade eller nitade i chassit och bulten kan 25 t.ex. bestå av en punktsvetsad pinnbult. Ett exempel på en punktsvetsad pinnbult är känt genom EP-0641944-A1, där en pinnbult för jordningsändamål i serieproduktion finns beskriven. Den beskrivna pinnbulten är försedd med en svetsvärta, en 30 mellansektion och en gängad stångdel. På stångdelen är en mutter monterad. Pinnbulten punktsvetsas fast på fordonet som är obehandlat. Sedan ytbehandlas fordonet och därefter, för att kunna montera jordanslutningen.

2001-02-20

2
Huvudfaxen Kassan

lossas muttern. Detta säkerställer att det inte finns färg på jordanslutningens anliggningsytor.

Problem med jordförbindningar uppstår dock för 5 påbyggare, som monterar extrautrustning på tunga fordon. När denna extrautrustning monteras så är fordonets ram ytbehandlad. Det går dock inte på ett enkelt sätt att använda de ovan nämnda sätten för att skapa en jordningsanslutning. Eftersom det finns så många olika 10 typer av utrustning och kombinationer av utrustning som kan eftermonteras på tunga fordon så är det inte möjligt och inte heller önskvärt att seriemässigt utrusta fordonet med jordningspunkter för alla varianter av extrautrustning.

15 Det vanligaste sättet att tillhandahålla en jordningspunkt för extrautrustning på ett tungt fordon är att fästa ett jordbleck vid fordonet. Ofta sker detta på ramen av fordonet. I detta jordbleck kan sedan en 20 jordanslutning fästas. Jordblecket skruvas oftast fast, antingen med en självgående skruv, en genomgående bult eller med en bult i ett i ramen gängat hål. Jordblecket kan också nitas fast. Ett annat sätt att tillhandahålla en jordningspunkt är att punktsvetsa en pinnbult i 25 ramen.

Även om de ovan nämnda sätten att eftermontera en jordningspunkt fungerar tekniskt, så har alla flera nackdelar.

30 Det är viktigt att jordblecket får elektrisk kontakt med ramen. För att säkerställa en tillförlitlig elektrisk kontakt så måste anliggningsytan mellan jordblecket och ramen vara väl rengjorda från färg, korrosionshämmande

beläggningar och andra isolrande material. Denna anslutning måste sedan skyddas så att den inte senare börjar korrodera. Dessutom måste infästningen av jordblecket vara mekaniskt tillräckligt hållfast så att 5 det kan ta upp krafterna som påverkar det.

För att uppnå tillräcklig hållfasthet och för att jordblecket inte skall rotera så behöver ett jordbleck fästas med två fästelement. Eftersom det är önskvärt att 10 utnyttja befintliga hålgrupper medföljer detta att jordblecket blir relativt stort. Samtidigt kan det vara svårt att hitta en ledig hålgrupp. I bland måste då nya hål tas upp, vilket är tidsödande.

Både självgående skruv och en bult som skruvas i ett i 15 ramen gångat hål ger inte tillräckligt hög hållfasthet. Ett ramelement på t.ex. en lastbil har olika tjocklek beroende på typ av lastbil och placering. Ett ramelement kan som tunnast vara t.ex. 7 mm, vilket ger en för liten infästningsyta för att dessa fästelement skall ge en 20 tillräckligt hållfast infästning. Detta medföljer att den elektriska kontakten blir otillförlitlig. Dessutom kan inte befintliga hål användas för dessa typer av fästelement, utan nya hål måste förberedas för hand.

För att nita fast blecket krävs dyr och komplicerad 25 utrustning och det är ofta svårt att komma åt med ett nitverktyg.

Att använda genomgående bult är tidsödande och därmed dyrt.

Att punktsvetsa pinnbultar i ramen kräver också dyr och 30 komplicerad utrustning, dessutom måste elektrisk utrustning på fordonet kopplas bort vid punktsvetsning. något som är tidsödande.

För alla dessa metoder kvarstår dessutom problemet med att ta bort färg och andra isolerand material från kontaktytan, något som är arbetskrävande eftersom ramen genomgått många olika ytbehandlingar.

5

REDOGÖRELSE FÖR UPPFINNINGEN:

Ändamålet med uppfinningen är därför att tillhandahålla ett jordningselement som möjliggör en elektrisk förbindelse mellan ett strukturelement och en elektrisk anslutning, som kan monteras på ett så enkelt, snabbt och billigt sätt som möjligt, som tar lite plats och som samtidigt ger en så tillförlitlig elektrisk anslutning som möjligt.

15 Den uppfinningsenliga lösningen till denna uppgift är beskriven i den kännetecknande delen av patentkrav 1. De övriga patentkraven innehåller fördelaktiga utbildningar och vidareutvecklingar av det uppfinningsenliga monteringselementet (krav 2 till 7).

20 Med ett jordningselement som innehållar ett första parti, ett andra gångat parti och en mittsektion som förbinder det första partiet med det andra gångade partiet, och där det första partiet, det andra gångade partiet och mittsektionen är centrerade utefter en gemensam centrumaxel och där mittsektionen uppvisar en anliggningsyta i det plan där mittsektionen är förbunden med det andra gångade partiet löses uppgiften av uppfinningen genom att det första partiet är försett med en gång och att mittsektionen innehållar ett parti med åtminstone en utstående räffla.

25

30

Genom denna första utformning av det uppfinningsenliga jordningselementet så tillhandahålls ett

jordningselement som på ett enkelt sätt kan monteras t.ex. i ramen på exempelvis ett tungt fordon så att en elektrisk kontakt mellan ramen och jordningselementet skapas. Räfflorna skapar den elektriska kontakten genom att dels skära igenom färg och annan ytbeläggning på ramen och dels deformera monteringshålet så att en metallisk kontakt bildas mellan jordningselementet och ramen. På jordningselementet kan sedan en jordanslutning monteras. Fördelen med detta är att en tillförlitlig jordpunkt erhålls på ett enkelt och billigt sätt.

Vid en fördelaktig första vidareutveckling av det uppfinningensliga jordningselement så innehållar mittsektionen en stympad kon vars spetsända är förbunden med det första gängade partiet. Fördelen med detta är att större toleranser hos monteringshålet kan accepteras med bibehållen elektrisk kontakt.

Vid en fördelaktig andra vidareutveckling av det uppfinningensliga jordningselement så innehållar mittsektionen ett skivformat parti. Fördelen med detta är att jordningselementet även kan användas som fästelement för t.ex. balkar eller konsoler.

Vid en fördelaktig tredje vidareutveckling av det uppfinningensliga jordningselement så är gängan på det andra partiet deformeras. Fördelen med detta är dels att den elektriska kontakten mellan det gängade partiet och muttern blir bättre, dels att friktionen mellan det gängade partiet och muttern ökar så att muttern inte vibrerar loss lika lätt.

Huvudförexen Kassan

vid en förd laktig fjärde vidareutveckling av det uppfinningsenliga jordningselementet så är anliggningsytan som förbinder mittsektionen med det andra gångade partiet försedd med ett eller ett flertal 5 utsprång. Fördelen med detta är dels att den elektriska kontakten mellan anliggningsytan och den elektriska anslutningen blir bättre, dels att den elektriska anslutningen hindras att rotera vid monteringen.

10 Vid en fördelaktig femte vidareutveckling av det uppfinningsenliga jordningselement är kanten till det skivformade partiet utformad med minst två parallella ytor. Fördelen med detta är att jordningselementet kan hållas fast eller vridas med ett verktyg.

15

KORT BESKRIVNING AV FIGURER

Uppfinningen skall beskrivas närmare i det följande, med hänvisning till utföringsexempel som visas på de bifogade ritningarna, varvid

20 FIG 1 visar en fördelaktig första utföringsform av ett jordningselement enligt uppfinningen,

FIG 2 visar en fördelaktig andra utföringsform av ett jordningselement enligt uppfinningen,

FIG 3 visar en fördelaktig tredje utföringsform av ett 25 jordningselement enligt uppfinningen.

BESKRIVNING AV UTFÖRINGSEXEMPLER

De följande beskrivna utföringsexemplen av uppfinningen med vidareutvecklingar skall ses enbart som exempel och 30 skall på intet vis vara begränsande för patentkravans skyddsomfång.

I de här beskrivna utföringsformerna så hänvisar samma referenssiffra i de olika figurerna till samma detalj.

2001-02-20

7

Huvudfaxen Kassan

varje detalj är därför inte detaljerat beskriven i alla utföringsformerna.

Den i Fig. 1 visade första utföringsformen av ett jordningselement 1 enligt uppförningen innefattar ett 5 första parti 2 försedd med en gänga 5, ett andra parti 3 försedd med en gänga 6, och en mittsektion 4 som förbinder det första partiet 2 med det andra partiet 3. Mittsektionen 4 innefattar ett parti 4a med ett flertal utstående räfflor 7 samt ett skivformat parti 4b. Den 10 sida av det skivformade partiet 4b som är riktad mot det andra partiet 3 bildar en första anliggningsyta 8. Den sida av det skivformade partiet 4b som är riktad mot det första partiet 2 bildar en andra anliggningsyta 9.

15 Jordningselementet 1 är tillverkat i ett material som är elektriskt ledande, t.ex. en metall. Det är fördelaktigt att materialet i jordningselementet 1 är hårdare än materialet i strukturelementet i vilket jordningselementet 1 skall monteras, så att räfflorna 7 kan skära in i monteringshålets kantytor och ge en tillförlitlig elektrisk kontakt mellan jordningselementet 1 och strukturelementet.

20 Gängorna på det första partiet 2 och på det andra partiet 3 är fördelaktigt en normal högerriktad 25 maskingånga avpassad för en mutter, t.ex. en M-gånga eller en UN-gånga. Det är fördelaktigt att det första partiet 2 har samma gänga som de fästelement som används för att montera utrustning på ramen, t.ex. M14. Det andra partiet 3 bör fördelaktigt vara försedd med 30 samma gänga som används för andra liknande jordningsändamål på fordonet, t.ex. M10. Det är fördelaktigt att diametern på det första partiet 2 är större än eller lika stort som diametern på det andra partiet 3.

Tillverkningsmässigt är det fördelaktigt att tillverka jordningselementet 1 av ett solitt, cirkulärt ämn så att jordningselementet 1 blir cirkulärt och så att det första partiet 2, det andra partiet 3 och mittsektionen 4 blir 5 centrerade utefter en gemensam centrumaxel, men även andra tillverkningssätt och utformningar är tänkbara.

I den första utföringsformen är jordningselementet 1 tänkt att monteras i ramen på t.ex. ett tungt fordon. I 10 detta exempel är jordningselementet 1 tillverkat i ett relativt höghållfast stål, så att räfflorna 7 dels kan skära igenom ytbehandlingen på ramen och dels deformera monteringshålet i ramen. Jordningselementet 1 är här ytbehandlat med t.ex. nickel eller krom som 15 korrosionsskydd.

Jordningselementet 1 monteras i ett hål på ramen av fordonet. Eftersom jordningselementet 1 endast behöver ett hål för att monteras så är det i de flesta fall 20 möjligt att använda ett befintligt hål i ramen. Finns det inget ledigt hål i närlheten av den plats där en jordningspunkt behövs, så får ett hål tas upp på ett lämpligt ställe. Det första partiet 2 positioneras i monteringshålet och dras fast med en mutter från 25 motsatt sida. Muttern dras med ett förbestämt moment som garanterar att jordningselementet 1 blir försprånt mellan monteringsmuttern och den andra anliggningsytan 9 så att det sitter stadigt i ramen. Det är fördelaktigt att detta moment är detsamma som används 30 för de andra fästelementen med samma gängdimensioner, därför är det fördelaktigt att jordningselementet 1 är dimensionerat för detta moment. Detta förenklar monteringsarbetet och förhindrar att jordningselementet 1 dras sönder av misstag. När muttern är åtdragen med

det förb stånda momentet så har räfflorna 7 deformert
ramen på ett sådant sätt så att en tillförlitlig
elektrisk förbindelse mellan jordningselementet 1 och
ramen har erhållits. En stor fördel med
5 jordningselement 1 är att det är särskilt lämpat för
att användas på ytbehandlade ramar, eftersom räfflorna
7 skär igenom även ytbehandlingen och ger en metallisk
kontakt mellan jordningselementet och ramen.
Ytbehandlingen kan t.ex. vara korrosionsbehandling
10 och/eller lackering. Dessutom förhindrar räfflorna 7
jordningselementet 1 att rotera i monteringshålet.

Räfflornas 7 utformning är viktig för funktionen av
jordningselementet 1. Räfflorna 7 dimensioneras så att
15 de kan skära in tillräckligt i det material som
jordningselementet 1 skall monteras i. Varje räffla 7
är fördelaktigt utformad med ett spetsigt tvärsnitt och
en vass topp, längden på basytan kan t.ex. vara mellan
halva och hela höjden av räfflan, men även andra former
20 som ger en bra inskärning är möjliga.

Med rätt utformning på räfflorna 7 så kommer materialet
där en räffla 7 deformar ramen att kallflyta vilket
ger en gastät förbindning mellan jordningselementet 1
och ramen. Detta kommer att försvåra eventuell
25 korrosion av förbindningsytorna. Naturligtvis kan
förbindelsen skyddas med ett lämpligt rotskyddsmedel
som extra säkerhet.

I denna utföringsform så är diametern på konens
30 bredaste del inte större än monteringshålets tvärsnitt.
Lutningen och längden på konen anpassas till
monteringshålets dimensioner och toleranser. Räfflornas
inskärning är också beroende på jordningselementets 1
och strukturelementets material.

När jordningselementet 1 är monterat i ramen så monteras jordanslutningen. Denna monteras på det andra partiet 3. Jordanslutningen består av en jordkabel 5 monterad med i detta fall t.ex. en ringsko, men även andra typer av anslutningsdon är möjliga. Ringskon läggs över det andra partiet 3 mot anliggningsytan 8 och dras fast med en mutter. Jordanslutningen kommer då att ha två kontaktytor, dels den mellan anliggningsytan 10 8 och ringskon och dels den mellan ringskon och det andra partiet 3 via muttern.

I den första utföringsformen så innehållar jordningselementet ett skivformade parti 4b. Fördele med detta är att jordningselementet kan användas till att montera strukturelement, t.ex. extra balkar, konsoler eller liknande samtidigt som en jordpunkt skapas. Det skivformade partiet 4b motsvarar i detta fall skallen på en bult. Det måste dock säkerställas 20 att räfflorna på jordningselementet kan skära in i ramen på ett säkert sätt. När det uppfinningensliga jordningselementet 1 används vid montering av strukturelement så sparas tid samtidigt som de befintliga hålen kan utnyttjas bättre.

25 I en andra utföringsform av ett jordningselement enligt uppfinningen så är mittsektionen 4a rak enligt figur 2. I detta fall dimensioneras mittsektionens diameter så att den är mindre än monteringshålet. Räfflornas 30 höjd och längd dimensioneras för att säkert kunna skära in i monteringshålets kantytor med hänsyn taget till monteringshålets toleranser. Inskärningen är också beroende på jordningselementets och strukturelementets material.

I en första utveckling så består det skivformade partiet 4b av ett mekaniskt element med ett invändigt gängat hål som är monterat på jordningselementet 1. Det 5 mekaniska elementet kan t.ex. bestå av en mutter eller en specialutformad bricka. Det mekaniska elementet monteras på jordningselementet 1 före det att jordningselementet 1 monteras på strukturelementet. Fördelen med att utforma det skivformade partiet 4b som 10 ett separat mekaniskt element är dels tillverkningstekniskt, dels kan anliggningsytan 8 anpassas till det aktuella anslutningsdonet. Detta kan t.ex. gälla olika typer av ytbehandling, olika utsprång och olika tvärsnitt. Det mekaniska elementet kan fästas 15 på jordningselementet 1 med t.ex. svetsning, stukning eller bara med ett tillräckligt högt åtdragningsmoment så att gängorna förspänns.

I en andra vidareutveckling så är anliggningsytan 8 försedd med ett eller ett flertal utsprång 10. Utsprången 10 kan vara utformade på en mängd olika sätt. Utsprångens 10 uppgift är att förbättra den elektriska kontakten mellan anliggningsytan och den elektriska anslutningen. Dessutom förhindrar utsprången 10 den 25 elektriska anslutningen från att rotera vid monteringen. Utsprången 10 bör därför vara låga och relativt vassa så att de kan deformera anslutningselementet. Det bör också vara många utsprång så att det bildas så många kontaktpunkter som möjligt. T.ex. kan ytan vara grovt 30 slipad. Det uppstår då en mängd små förhöjningar som underlättar en bra elektrisk kontakt. Ytan kan också vara t.ex. noppig eller vara försedd med en mängd räfflor.

I en tredj utföringsform av ett jordningselement enligt uppfinningen så innehållar jordningselementet 1 en mittsektion 4 som enbart består av en stympad kon 4a enligt figur 3. Fördelen med en sådan utformning är att 5 jordningselementet 1 kan anpassas för flera håldiametrar. Jordningselementet 1 blir också okänsligt för håltoleranser. T.ex. kan det första partiet 2 vara gångat med en M14-gänga. Jordningselementet är då anpassat för montering i ett 15,5 mm hål. Om konens 10 största tvärsnitt, d.v.s. diametern på anliggningsytan 8, t.ex. är 24 mm så kan jordningselementet 1 monteras i alla hål mellan 15 till 20 mm och samtidigt säkerställa en tillförlitlig elektrisk kontakt mellan jordningselementet 1 och ramen. Detta förenklar 15 lagerhållningen och förhindrar att ett jordningselement avsett för en håldimension, t.ex. 15,5 mm, monteras i ett hål med en felaktig håldimension, t.ex. 17,5 mm.

I en tredje vidareutveckling så är kanten på det 20 skivformade partiet 4b utformad med minst två parallella ytor. Fördelaktigt är kanten utformad som en sexhörning. Kanten kan då användas som grepp för ett verktyg, t.ex. en blocknyckel eller hylsa. Med verktyget går det att hålla fast jordningselementet 1 om det av någon anledning skulle börja rotera vid 25 monteringen. Dessutom kan jordningselementet 1 dras loss med ett verktyg om det behöver demonteras och det inte finns plats att knacka ut det. Det är också möjligt att utforma den konformade mittsektionen 4 enligt figur 3 med ett nyckelgrepp. Detta kan göras på 30 den del av konens kant som ansluter till anliggningsytan 8.

I en fjärde vidareutveckling så utformas det andra partiet 3 med en deform rad gänga 6. Detta görs dels för att öka den elektriska kontakten mellan det andra partiet 3 och monteringsmuttern, dels för att öka friktionen mellan det andra partiet 3 monteringsmuttern så att muttern inte kan vibrera loss. Tvärsnittet kan t.ex. göras elliptiskt eller det kan vara symmetriskt uppdelat med fler än två sidor, t.ex. något triangulärt. Tvärsnittet kan också vara vägigt med en lämplig delning. Ånnu ett sätt att öka den elektriska kontakten och friktionen är att deformera gängan något. T.ex. kan gängorna 6 vara huggna tvärs mot gängriktningen eller de kan vara osymmetriska i gängriktningen. Muttern sitter då säkert utan att en speciell, självslående mutter behöver användas.

Uppfinningen skall inte anses vara begränsad till de ovan beskrivna utföringsexemplen och vidareutvecklingarna, utan en rad ytterligare varianter och modifikationer är tänkbara inom ramen för efterföljande patentkrav. Jordningselementet kan t.ex. användas på alla typer av fordon och även på i stort sätt vilken elektrisk apparat som helst där en elektrisk förbindelse mellan en metallisk struktur och en elektriska anslutningar är önskvärd.

PATENTKRAV

1. Jordningselement (1) för att möjliggöra en elektrisk
försändelse mellan ett strukturelement och en elektrisk
5 anslutning, innehållandes ett första parti (2), ett
andra parti (3) som är försett med en gänga (6), och en
mittsektion (4) som förbinder det första partiet (2) med
det andra partiet (3), och där mittsektionen (4)
10 uppvisar en första anliggningsyta (8) i det plan där
mittsektionen (4) är förbunden med det andra partiet
(3),

kännetecknats därav,
att det första partiet (2) är försett med en gänga (5)
och att mittsektionen (4) innehållar ett parti (4a) med
15 åtminstone en utstående räffla (7).

2. Jordningselement enligt krav 1,
kännetecknats därav,
att mittsektionen (4) innehållar en stympad kon (4a)
20 vars spetsända är förbunden med det första partiet (2).

3. Jordningselement enligt något av kraven 1 eller 2,
kännetecknats därav,
att mittsektionen (4) innehållar ett skivformat parti
25 (4b) vars ena sidoyta formar den första anliggningsytan
(8).

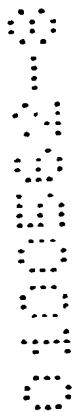
4. Jordningselement enligt något av kraven 1 till 3,
kännetecknats därav,
30 att gängan (6) på det andra partiet (3) är deformerad.

5. Jordningselement enligt något av kraven 1 till 4,
kännetecknats därav,

tt den första anliggningsytan (8) är försedd med
åtminstone ett utsprång (10).

6. Jordningselement enligt något av kraven 3 till 5,
5 kännetekniskt därav,
att kanten till det skivformade partiet (4b) är utformad
med minst två parallella ytor.

7. Jordningselement enligt något av kraven 3 till 6,
10 kännetekniskt därav,
att det skivformade partiet (4b) är ett mekaniskt
element med ett invändigt gängat hål som är monterat på
jordningselementet (1).



SAMMANDRAG

Uppfinningen avser tt jordningselement (1) för att möjliggöra en elektrisk förbindelse mellan ett strukturelement och en elektrisk anslutning, 5 innefattandes ett första parti (2) som är försett med en gånga (5), ett andra parti (3) som är försett med en gånga (6), och en mittsektion (4) innefattandes ett parti (4a) med åtminstone en utstående räffla (7) som förbinder det första partiet (2) med det andra partiet (3), där mittsektionen (4) uppvisar en första 10 anliggningsyta (8) i det plan där mittsektionen (4) är förbunden med det andra partiet (3).

15 (Fig. 1)

20

0
1
2
3
4
5
6
7
8
9

Ink t Patent- och reg.verket

2001-02-20

Huvudfaxen Kassan

1/1

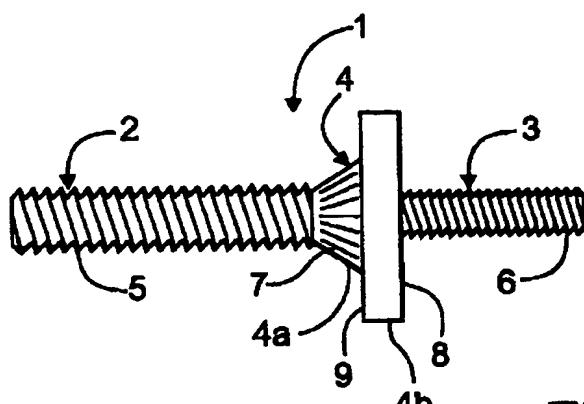


Fig 1

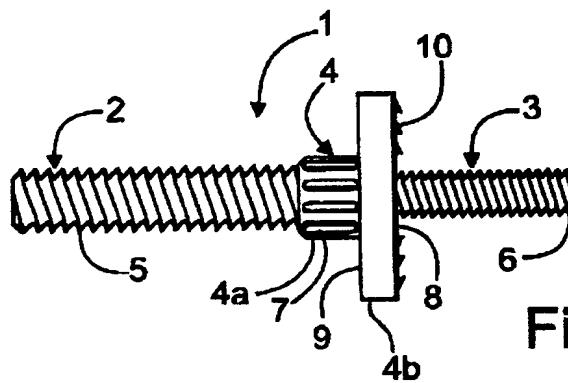


Fig 2

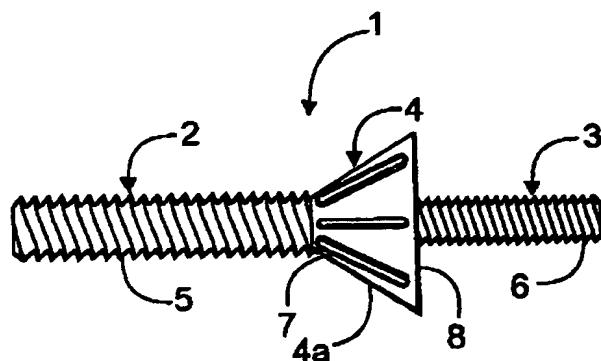


Fig 3